プランジャー測定対象エレベーターの技術情報

対象巻上機型式：SHG-500

対象巻上機のブレーキ構造について	1 項　1-1、1-2
プランジャーストローク測定方法について	2 項　2-1
要改善ブレーキの対策について	3 項　3-1、3-2、3-3
本件についての外部からの問合せ窓口、連絡先について	4 項

株式会社 三栄製作所

2020 年 7 月 23 日

巻上機型式：SHG-500

プランジャー測定対象エレベーターの技術情報

国土交通省の定める「安全確保のために改善措置が必要である構造ブレーキ（要改善ブレーキ）に該当するブレーキの判別方法、検査方法、及び要改善ブレーキの改善措置について以下に示します。

要改善ブレーキは、改善措置が完了するまで 3 ヶ月に 1 回プランジャーストロークを測定し、国土交通省指定の【様式 2】に記入の上、建築基準法第 12 条第 3 項に基づく定期報告と併せて特定行政庁に報告して下さい。

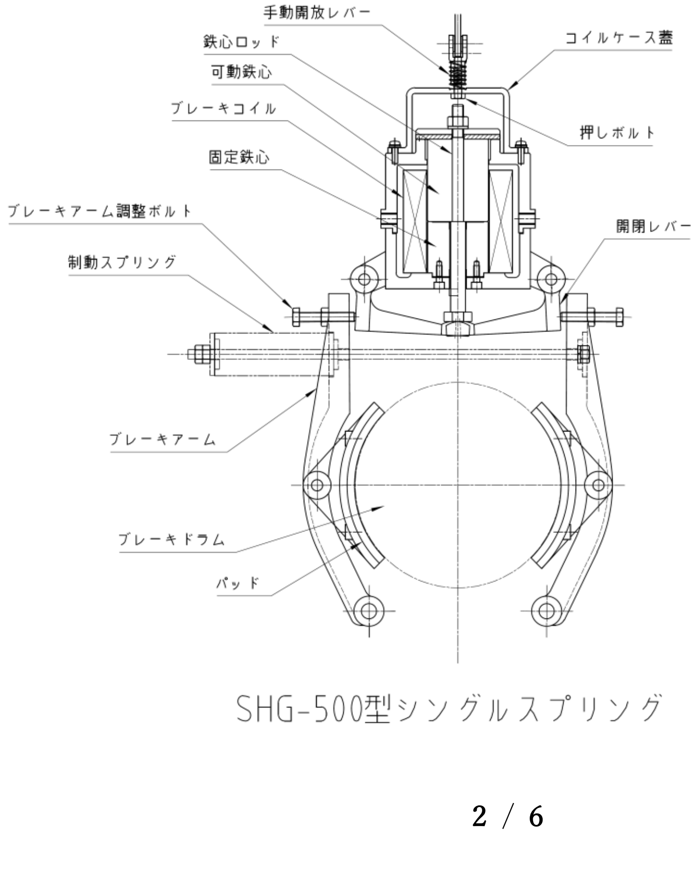
また、改善措置が完了した場合には、特定行政庁および㈱三栄製作所に報告して下さい。

1. 対象巻上機手動開放レバーについて

制動スプリングの種類	手動開放レバー	判定
シングル	有り	脆弱該当
ダブル	有り	脆弱該当

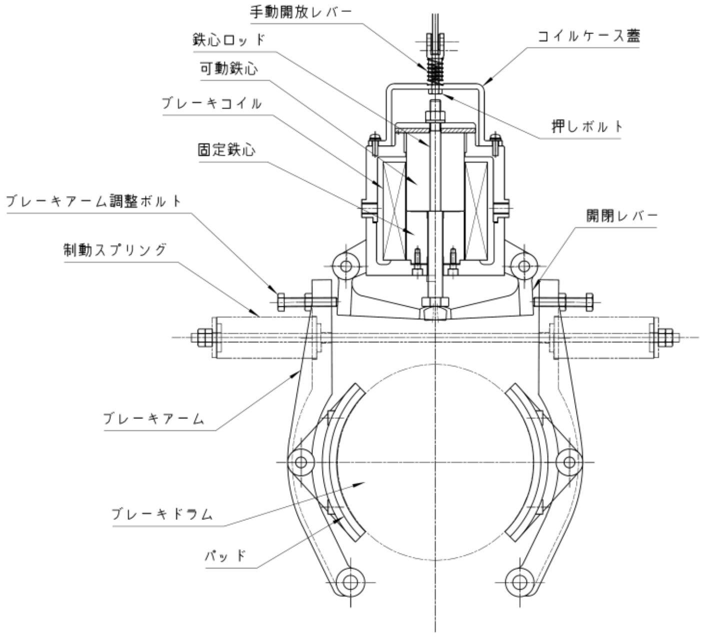
1. ブレーキ構造図

1-1. 図 1：シングルスプリングブレーキ構造図手動開放レバーあり



SHG-500型シングルスプリング

図 2:ダブルスプリングブレーキ構造図手動開放レバーあり



SHG-500型ダブルスプリング

2. プランジャーストローク測定方法

2-1 項プランジャーストローク測定手順を参照してプランジャーストローク寸法を測定してください。

表 1 管理値外の場合は、直ちに管理値内となるように調整を実施してください。

（調整方法は、定期点検マニュアル（管理番号：11-401-002-05 を参照ください）

表 1:鉄心ロッドプランジャーストローク管理値 （単位:mm）

マシン型式	初期ストローク	要是正ストローク（A−B）
SHG-500(-2A)	1.0～3.0	4.0

巻上機型式：SHG-500

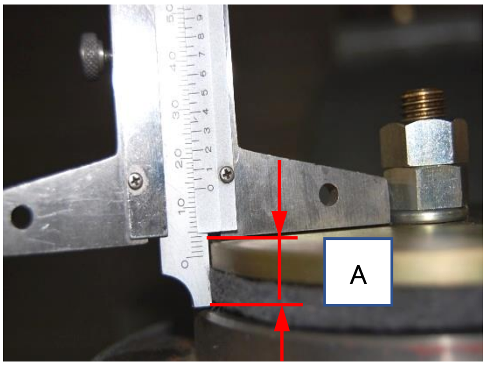
2-1. プランジャーストローク測定手順

① カバーを取外す。

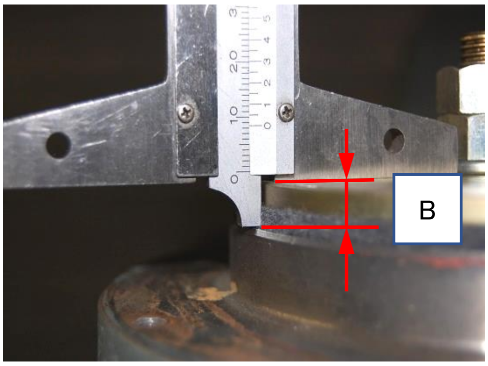
② プランジャーストロークを測定して下さい。

ノギスの先端部は同じ箇所で測定して、A 寸法値から B 寸法値の差分がプランジャーストローク値となります。

ブレーキ制動時（電源 OFF）（A 寸法）-ブレーキ釈放時（電源 ON）（B 寸法）＝プランジャーストローク寸法



ブレーキ制動時（電源 OFF）



ブレーキ釈放時（電源 ON）

巻上機型式：SHG-500

3. 要改善ブレーキの改善措置の方法

3-1. 本改善措置は、既存手動開放レバーの調整ナットがある場合は調整ナットを取外して下さい。（調整ナット無しの場合作業は不要です）

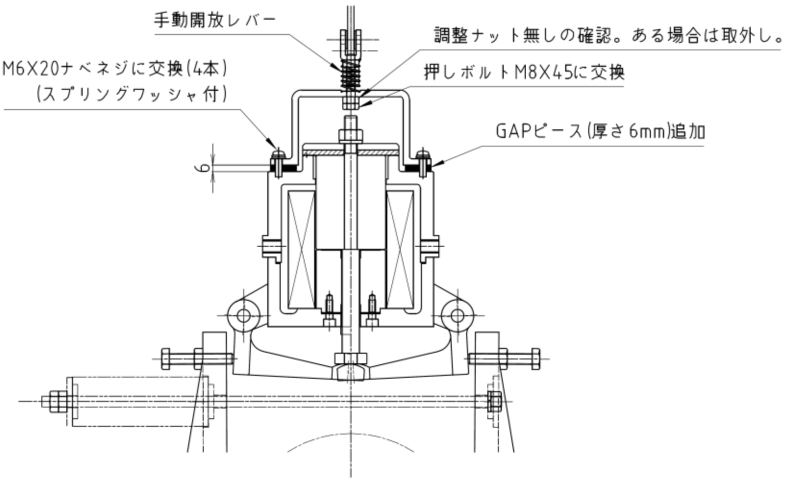
既存の押しボルトを対策の押しボルト（M8×45）に交換します。

CAP ピース（厚さ 6mm）をブレーキコイルケース本体上部とブレーキコイルカバーの間に取付て下さい。

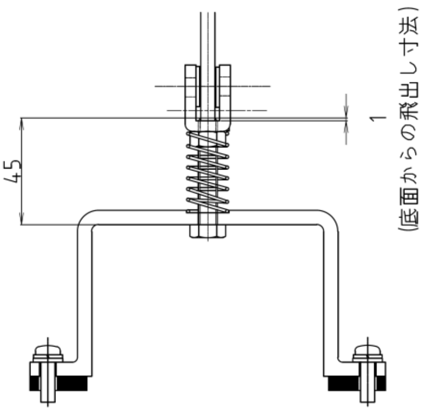
プランジャー下部の先端部がコイルケースに干渉するまでの隙間が確保され、要改善ブレーキを改善出来ます。

図 3:シングルスプリングブレーキ構造図手動開放レバーあり

（ダブルスプリングブレーキ構造図手動開放レバー有りも同対策です）



押しボルト M8×45 の取付寸法拡大図



巻上機型式：SHG-500

3-2. 改善処置作業手順

事前準備として、かごを最上階に移動しカンターウェイトを固定して電源を OFF します。

№1：ブレーキコイルカバーを外して、手動開放レバーの調整ナット有無を確認します。
調整ナットがある場合は取外します。

№2：既存の押しボルトを対策の押しボルト（M8×45）に交換します

№3：ブレーキコイルケース本体上部とブレーキコイルカバーの間に対策用の GAP ピース（厚さ 6mm）を取付けて、ナベネジ 4 本（M6×20）を締め付けます。

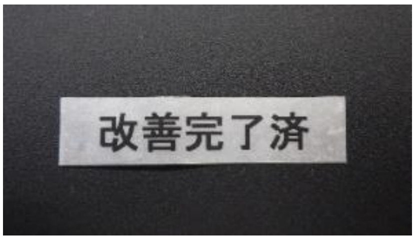
№4：既存の調整ボルトは廃棄して下さい。

3-3. 改善完了済のシール貼り付けについて

作業完了後に、改善措置完了を示す「改善完了済」シールをブレーキコイル上部カバーに貼り付けて下さい。

貼付場所が汚れている場合、ウエスで清掃をして接着面の清掃を行ってください。

「改善完了済」シールを示します。（支給品：12mm幅　銀地に黒文字）



4. 問合せ窓口、連絡先

本件についての問合せにつきましては、以下にご連絡をお願い致します。

株式会社三栄製作所　問合せ窓口
担当：品質管理
TEL：0296-77-5141
E-Mail: maintenance@sanei-ss.co.jp